



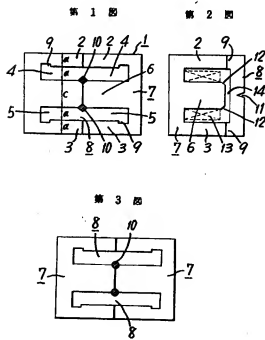
1 E型鉄心7の中央片6の端部角に角取り部は、は  
 2 を形成して、E型鉄心7及びI型鉄心8の打抜き  
 3 を完了し、このようにして打抜かれたE型鉄心7  
 4 を横着して中央片6にコイルを巻着し、その両  
 5 脚片2、3の端とI型鉄心8の折り曲げ部9の先  
 6 端が当接し、図部11が外側に位置する如くに横着  
 7 したI型鉄心8を固定し、E型鉄心7の中央片6  
 8 の先端とI型鉄心8の内辺との間に隙4の間の  
 9 空隙Mを形成しつつ固定して安定器が製造される  
 10 。  
 11 本発明による安定器鉄心の製造方法は上記した  
 12 如くであり、打抜かれたE型鉄心7の中央片6は  
 13 その先端角が角取りされてコイルを巻め  
 14 込むに際してコイルが巻込み易く傷もつかない  
 15 し、又、I型鉄心8の外辺中央に凹部11が形成  
 16 されているのでI型鉄心8はこの部分で最も強度  
 17 が弱く、この部分を外からハンマー等で適宜た  
 18 いてやると市路4の空隙Mが狭くなり、空隙Mに  
 19 ドライバー等を差し込んでこじ空けてやると空隙  
 20 Mが市路4よりも広くなり、コイルの巻込みの

特開 昭50-13874(2)  
 後、空隙Mの間隔調整により安定器の特性を漸  
 漸出来る効果があり、しかもこのようなE型鉄心  
 7とI型鉄心8を打抜くに際して、角取りスタッ  
 プをロスとして出すのみで、工程を増加させる  
 ことなく、且つ、スタンプとしてはきわめて少  
 ないもので済ますことが出来経済的である効果  
 がある。

なか、実施例においては角取りスタンプ10を  
 円形で形成しているが、これはコイルを巻込む  
 のに都合の良いようにE型鉄心7の中央片6の先  
 端両角を略斜りに切り落とすような形状であれば  
 よく円形以外に略3割の如く四角形としてもよい  
 。し、又、E型鉄心に限定されず、I型鉄心に適応  
 されるのも勿論である。

#### 4 図面の簡単な説明

第1図は本発明による安定器鉄心の製造方法を  
 示す打抜き図、第2図はその組立て図、第3図は  
 本発明による異なる実施例を示す打抜き図である。



#### 6 前記以外の発明者、特許出願人または代理人

##### (1) 発 明 者

位 所 大阪府門真市大字門真1048番地  
 松下電工株式会社内

氏 名

##### (2) 特許出願人

住 所 大阪府門真市大字門真1048番地  
 松下電工株式会社内  
 名 称 明 治 電 機 株 式 会 社  
 代 表 者 田 中 賢

##### (3) 代 理 人

住 所 大阪府門真市大字門真1048番地  
 松下電工株式会社特許部内  
 氏 名 (7338) 弁護士 佐藤 成 示  
 住 所 大阪府門真市大字門真1048番地  
 氏 名 (7587) 弁護士 川 瀬 幹 夫

# 名称変更届

昭和48年 9月 3日

1 下附様

特許庁長官殿

1. 事件の表示 特開昭48-66553号

2. 発明の名称 安定器回路の製造方法

3. 名称を変更した者

事件との関係 特許出願人  
実用新案登録

居 所 大阪市東淀川区新葛北通1丁目23番地

旧 名 称 明治電機株式会社

新 名 称 明治ナショナル工業株式会社

代表者 由 田 幸 夫

4. 代 理 人

住 所 京都市右京区川島松原町73

氏 名 (0134) 弁護士 中 沢 雄 之 助

5. 添附書類の目録

(1) 登記簿謄本 1通 昭和48年9月1日現在  
修正メモ済  
い) 委任状 1通  
昭和48年9月1日現在